

इंटरनेट

मानक

Disclosure to Promote the Right To Information

Whereas the Parliament of India has set out to provide a practical regime of right to information for citizens to secure access to information under the control of public authorities, in order to promote transparency and accountability in the working of every public authority, and whereas the attached publication of the Bureau of Indian Standards is of particular interest to the public, particularly disadvantaged communities and those engaged in the pursuit of education and knowledge, the attached public safety standard is made available to promote the timely dissemination of this information in an accurate manner to the public.

“जानने का अधिकार, जीने का अधिकार”

Mazdoor Kisan Shakti Sangathan

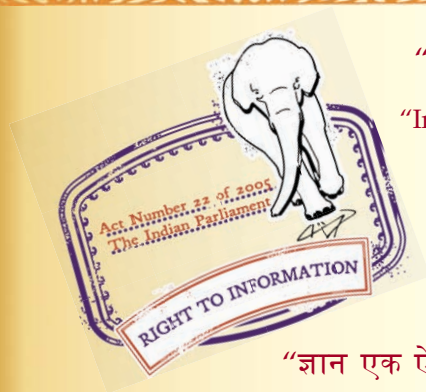
“The Right to Information, The Right to Live”

“पुराने को छोड़ नये के तरफ”

Jawaharlal Nehru

“Step Out From the Old to the New”

IS 844-1 (B) (1979): Screwdrivers, Part 1: Technical Supply
Conditions(BI-LINGUAL) [PGD 5: Assembly Hand Tools]



“ज्ञान से एक नये भारत का निर्माण”

Satyanarayan Gangaram Pitroda

“Invent a New India Using Knowledge”



“ज्ञान एक ऐसा खजाना है जो कभी चुराया नहीं जा सकता है”

Bhartrhari—Nitiśatakam

“Knowledge is such a treasure which cannot be stolen”

BLANK PAGE



भारतीय मानक
पेंचकस की विशिष्टि

भाग 1 तकनीकी पूर्ति शर्तें

(दूसरा पुनरीक्षण)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR SCREWDRIVERS

Part 1 Technical Supply Conditions

(Second Revision)

यूडीसी/UDC 624·883·7:006·87

© भा मा ब्यूरो 1992

भारतीय मानक ब्यूरो
मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग
नई दिल्ली 110002

© BIS 1992

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002

भारतीय मानक

पेंचकस की विशिष्टि

भाग 1 तकनीकी पूर्ति शर्तें

(दूसरा पुनरीक्षण)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR SCREWDRIVERS

Part 1 Technical Supply Conditions

(Second Revision)

1 विषय क्षेत्र

इस मानक में हस्त चालित खाँचदार सिर वाले ग्रब पेंचों को कसने के लिए पेंचकसों की तकनीकी पूर्ति शर्तें, सामग्री, कठोरता, कारीगरी, फिनिश और परीक्षण पद्धतियों संबंधी अपेक्षाएँ सम्मिलित की गई हैं। इस मानक में 3 प्रकार के पेंचकसों की नोकों के लिए आयाम और विभिन्न साइज के पेंचों के लिए सही नोक वाले पेंचकस के उपयोग से संबंधित मार्गदर्शन निर्दिष्ट किए गए हैं।

2 नामावली

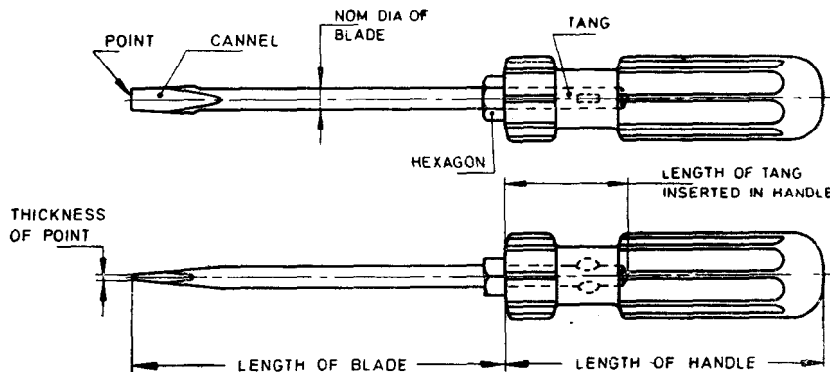
इस मानक के प्रयोजन के लिए आकृति 1 में दी गई नामावली लागू की जाए।

1 SCOPE

Covers technical supply conditions for hand-operated screwdrivers for slotted head and grub screws, requirements in respect of material, hardness, workmanship and finish and methods of test. Specifies the dimensions for three types of screwdriver points and also gives guidance in respect of the correct application of screwdrivers points for various sizes of screws.

2 NOMENCLATURE

For the purpose of this standard, the nomenclature as given in Fig. 1 shall apply.



आकृति 1 पेंचकसों के लिए नामावली

FIG. 1 NOMENCLATURE FOR SCREWDRIVERS

नोक	Point	Length of tang inserted in handle	हैंडल में घुसी हुई टेंग की लम्बाई
Cannel	कैनल	Length of blade	ब्लेड की लम्बाई
Nom dia of blade	ब्लेड का सांकेतिक व्यास	Length of handle	हैंडल की लम्बाई
Tang	टेंग	Hexagon	षट्कोणीय
Thickness of point	नोक की मोटाई	Nom Dia of Blade	ब्लेड का अभिहित व्यास

3 सामग्री

3.1 ब्लेड

ब्लेड उपयुक्त इस्पात से निर्मित किए जाएँ और यह ऊष्मा उपचार के बाद खंड 4 और 8 में उल्लिखित अपेक्षाओं में खरे उतरें। पेंचकसों के ब्लेड निर्माण के लिए कुछ उपयुक्त इस्पात 50Cr1V23 है जिसमें प्रत्येक में सल्फर और फास्फोरस अंश 0.05 प्रतिशत होता है और दूसरा C55 है जो IS 1570 : 1961 सामान्य इंजीनियरी कार्यों के लिए पिटवाँ इस्पात के लिए अनुसूचियों में उल्लिखित है।

3.2 हथ्था

3.2.1 लकड़ी के हथ्थे

पूति किए जाने वाले लकड़ी के हथ्थे IS 620 : 1975 "औजारों के लिए लकड़ी के हथ्थे के लिए सामान्य अपेक्षाओं की विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)" के खंड 5 के अनुसार हो।

3.2.2 प्लास्टिक का हथ्था

यह सेल्यूलोज से निर्मित किया जाए और ठोस हो। पूतिकर्ता और क्रेता के बीच हुए समझौते के अनुसार अन्य उपयुक्त प्लास्टिक भी हथ्थे बनाने के लिए इस्तेमाल किए जा सकते हैं। इस कार्य के लिए प्रयुक्त एक प्रकार का प्लास्टिक IS 2543 : 1964 "सेल्यूलोज एसिडेट संचकन और बहिर्वेधित सामग्री की विशिष्टि" के अनुरूप हो सकता है।

3.3 फेरूल

फेरूल IS 513 : 1973 "अतप्त बैलित कार्बन इस्पात की चट्टे (दूसरा पुनरीक्षण)" के प्रकार 'डी' के इस्पात से निर्मित किया जाए।

3.4 रोधन स्लीव्स

पेंचकसों के ब्लेडों में क्रेता और पूतिकर्ता के बीच हुए समझौते के अनुसार रोधन स्लीव्स भी लगाए जा सकते हैं। यदि रोधन स्लीव्स लगाए जाने हैं तो वह IS 1951 : 1961 "विजली के कार्यों के लिए पोलिविनाइल फ्लोराइड स्लिविंग की विशिष्टि" के अनुरूप हो।

4 कठोरता

पेंचकसों के ब्लेडों पर उनकी पूरी लम्बाई में उचित ढंग से ऊष्मा से उपचार किया जाए और उनमें ब्लेड का कार्य करने वाले सिरे से पेंचकस के ब्लेड की चौड़ाई के कम-से-कम 4 गुना की 485HV (48HRC लगभग) की न्यूनतम कठोरता पाई जाए।

5 आयाम

5.1 पेंचकसों की नोकों के लिए आयाम सारणी 1 में उल्लिखित के अनुसार हो।

3 MATERIAL

3.1 Blade

The blades shall be manufactured from suitable steels which after a suitable heat-treatment fulfil the requirements laid down in 4 and 8. Some of the suitable steels for the manufacture of screw-driver blades are 50Cr1V23 with sulphur and phosphorus contents of 0.05 percent each and C55 as specified in IS 1570 : 1961 'Schedules for wrought steels for general engineering purposes'.

3.2 Handles

3.2.1 Wooden Handles

The wooden handles when supplied shall conform to class 5 of IS 620 : 1975 'Specification for general requirements for wooden tool handles (third revision)'.

3.2.2 Plastics Handles

Shall be solid and manufactured from cellulose acetate. Other suitable plastics may also be used depending upon the agreement between the supplier and the purchaser. One of the suitable plastics for this purpose is cellulose acetate conforming to IS 2543 : 1964 'Specification for cellulose acetate moulding and extrusion material'.

3.3 Ferrules

The ferrules shall be manufactured from steel conforming to type D of IS 513 : 1973 'Specification for cold rolled carbon steel sheets (second revision)'.

3.4 Insulating Sleeves

The blades of the screwdrivers may also be provided with insulating sleeves depending upon the agreement between the supplier and the purchaser. In case the insulating sleeves are to be provided they shall conform to IS 1951 : 1961 'Specification for polyvinyl chloride sleeving for electrical purposes'.

4 HARDNESS

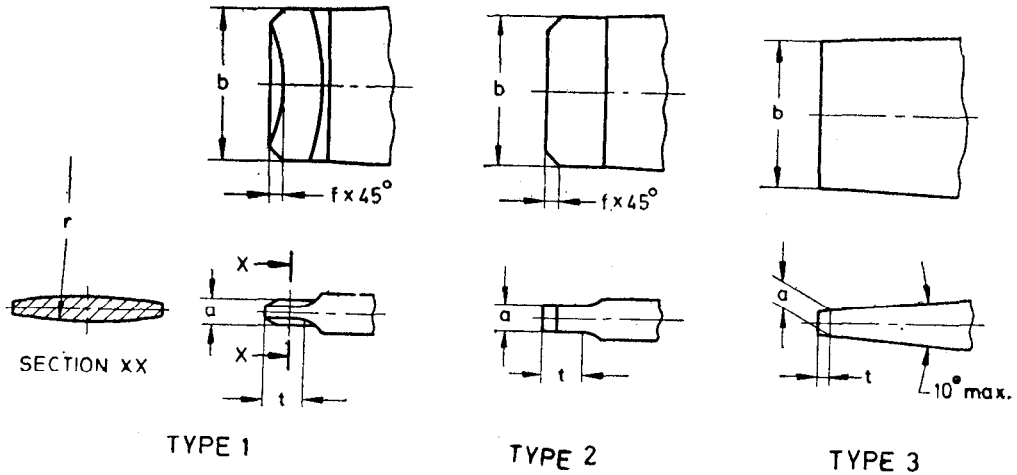
The screwdriver blades shall be properly heat-treated on their full length and shall possess a minimum hardness of 485 HV (48 HRC approx) over at least four times the width of the screw-driver blades from the working end of the blade.

5 DIMENSIONS

5.1 The dimensions for screwdriver points shall be as given in Table 1.

सारणी 1 पेंचकस की नोक, प्रकार 1, 2 और 3 के लिए आयाम
(खंड 5.1 और 8.1.1)

Table 1 Dimensions for Screwdriver Points, Types 1, 2 and 3
(Clauses 5.1 and 8.1.1)



Type = प्रकार
Section XX = काट XX

सभी आयाम मिली में
All dimensions in millimetres

अभिहित पेंचकस की नोक का साइज ए × बी Nominal Screwdriver Point Size $a \times b$	ए पर छूट Tolerance on a	बी पर छूट Tolerance on b	टी, न्यूनतम t , Min	एफ, लगभग f , Approx	आर, लगभग r , Approx
0.4 × 1.6	+ 0.06 - 0.00	- 0.14	0.7	—	—
0.4 × 2.5	+ 0.06 - 0.00	- 0.14	0.7	—	—
0.5 × 3.5	+ 0.06 - 0.02	- 0.18	1.0	0.3	—
0.6 × 4.0	+ 0.06 - 0.04	- 0.18	1.1	0.3	—
0.6 × 5.0	+ 0.06 - 0.04	- 0.30	1.3	0.3	—
0.8 × 5.5	+ 0.06 - 0.04	- 0.30	1.6	0.6	—
1.0 × 6.5	± 0.06	- 0.36	2.0	0.6	50
1.2 × 8.0	± 0.06	- 0.36	2.3	0.6	80
1.6 × 10.0	+ 0.06 - 0.09	- 0.36	2.7	0.9	140
2.0 × 13.0	+ 0.06 - 0.12	- 0.43	3.6	1.0	170
2.5 × 16.0	+ 0.06 - 0.14	- 0.43	4.5	1.1	200
3.0 × 14.0	+ 0.06 - 0.14	- 0.43	6.0	1.2	250
4.0 × 22.0	+ 0.06 - 0.19	- 0.52	8.0	1.5	300
5.0 × 25.0	+ 0.06 - 0.19	- 0.52	10.0	1.5	400

5.2 पेंचकसों के प्लास्टिक के हथ्थे के आयाम सारणी 2 के अनुसार हों।

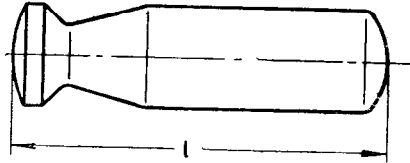
5.2 The dimensions of the plastics handles of the screwdrivers shall be according to Table 2.

5.3 पेंचकसों के लकड़ी के हथ्थों के आयाम और आकार क्रेता और पूर्तिकर्ता के बीच हुए समझौते के अनुसार हों।

5.3 The dimensions and shape of the wooden handles of the screwdrivers shall be as agreed to between the purchaser and the supplier.

सारणी 2 पेंचकस के प्लास्टिक हथ्थों के आयाम
(खंड 5.2)

Table 2 Dimensions for Plastics Handles of Screwdrivers
(Clause 5.2)



प्रकार Type	l 0 — 5 मिमी l 0 — 5 mm	घन सेमी Volume cm ³
एल L	60 60	5 5
एल L	70 70	7 7
एल L	80 80	14 14
एल L	90 90	25 25
एल L	100 100	35 35
एल L	110 110	50 50
एल L	120 120	70 70
एम M	70 70	23 23
एस S	50 50	23 23
एस S	25 25	5 5
एल = लम्बी पकड़ L = Long grip एम = मध्यम पकड़ M = Medium grip एस = छोटी पकड़ S = Small grip		

टिप्पणी — आयतन के मान केवल मार्गदर्शन के लिए ही हैं।

NOTE — The values of volume are for the purpose of guidance only.

5.4 खाँचदार सिर वाले ग्रब पेंचकसों के साथ उपयोग करने के लिए पेंचकसों की नोकों के सही उपयोग के लिए सिफारिशें सारणी 3 में दी गई हैं।

5.4 Recommendations for correct application of screwdriver points for use with slotted head and grub screws are given in Table 3.

सारणी 3 पेंचकस की नोकों के उपयोग के लिए सिफारिशें

(खंड 5.4)

Table 3 Recommendations for Application of Screwdriver Points

(Clause 5.4)

सभी आयाम मिमी में

All dimensions in millimetres.

अप्रतिष्ठित पेंचकस की नोक की साइज ए × बी Nominal Screwdriver Point Size $a \times b$	खाँचदार सिर वाले पेंचकस का साइज Slotted Head Screwdriver Size	ग्रब पेंच का साइज Grub Screw Size
0.4 × 1.6	—	एम 2.5
0.4 × 1.6	—	M 2.5
0.4 × 2.5	एम 1.6	एम 3
0.4 × 2.5	M 1.6	M 3
0.5 × 3.5	एम 2, एम 2.2	एम 4
0.5 × 3.5	M 2, M 2.2	M 4
0.6 × 4.0	एम 2.2, एम 2.5	—
0.6 × 4.0	M 2.2, M 2.5	—
0.6 × 5.0	—	एम 5
0.6 × 5.0	—	M 5
0.8 × 5.5	एम 3, एम 3.5	एम 6
0.8 × 5.5	M 3, M 3.5	M 6
1.0 × 6.5	एम 4, एम 4.5	एम 8
1.0 × 6.5	M 4, M 4.5	M 8
1.2 × 8.0	एम 5	एम 10
1.2 × 8.0	M 5	M 10
1.6 × 10	एम 6	एम 12, एम 14
1.6 × 10	M 6	M 12, M 14
2.0 × 13	एम 8	एम 16
2.0 × 13	M 8	M 16
2.5 × 16	एम 10	एम 18, एम 20
2.5 × 16	M 10	M 18, M 20
3.0 × 14	एम 12, एम 14	एम 22, एम 24
3.0 × 14	M 12, M 14	M 22, M 24
4.0 × 22	एम 16, एम 18	—
4.0 × 22	M 16, M 18	—
5.0 × 25	एम 20	—
5.0 × 25	M 20	—

6 सामान्य अपेक्षाएँ

6.1 पेंचकसों के ब्लेडों में जोड़, पृष्ठ, दरारें तथा अन्य निर्माण संबंधी दोष न पाए जाएँ और वे सभी ओर से चमकीले बनाए जाएँ और उन पर चिकनी फिनिश की गई हो।

6.2 पेंचकसों के हथ्यों में उचित कटाव रखा जाए जिससे कि हथ्ये काम करने के दौरान फिसल न सकें। हथ्यों पर चिकनी फिनिश की जाए और हथ्ये पकड़ने में आरामदायक भी रहें।

6 GENERAL REQUIREMENTS

6.1 The blades shall be free from seams, burrs, cracks or other manufacturing defects and shall be finished smooth and bright all over.

6.2 The handles shall be provided with proper serrations so that the handles do not slip during usage. The handles shall be finished with smooth and shall be convenient for holding.

6.3 पेंचकस की नोक को भौंटा खरादा जाए और वह ब्लेड के अक्ष की तरह समान तल में रखी जाए।

7 फिनिश

पेंचकस के ब्लेड को जंग लगने से बचाने के लिए उस पर निकल क्रोमियम अथवा जस्ते से लेप लगाया जाए अथवा कोई अन्य उपयुक्त प्रक्रिया की जाए। लकड़ी के हथ्थे में अच्छी फिनिश देने के लिए पारदर्शी पालिश की जाए अथवा लैकर लगाया जाए।

8 परीक्षण

8.1 बलाघूर्ण परीक्षण

बलाघूर्ण परीक्षण के लिए कोई भी उपयुक्त युक्ति जिसके अनुसार सही तरीके से ज्ञात भार का उपयोग किया जा सके, इस्तेमाल की जा सकती है। परीक्षण के लिए साधारण युक्ति की सिफारिश की जाती है जो आकृति 2 (देखें 8.1.1) में दिखाई गई है। पेंचकस की नोक खाँच में घुसाई जाए और हथ्थे को उपयुक्त ढंग से हाथ में स्वाभाविक रूप से बीच में से पकड़ा जाए। ब्लेड की कार्य करने वाली नोक पर सारणी 4 में उल्लिखित अनुसार बलाघूर्ण लगाया जाए। बलाघूर्ण धीरे-धीरे बिना झटके और बिना फिसलन के लगाया जाए। परीक्षण पूर्ण होने पर पेंचकस में कोई भी ऐसी दरारें, टूटफूट अथवा स्थायी विकृति के चिह्न तथा अन्य कोई क्षति न दिखाई दे जो औजार की उपयोगिता को प्रभावित करे।

6.3 The screwdriver points shall be ground blunt and shall lie in the same plane as the axis of the blade.

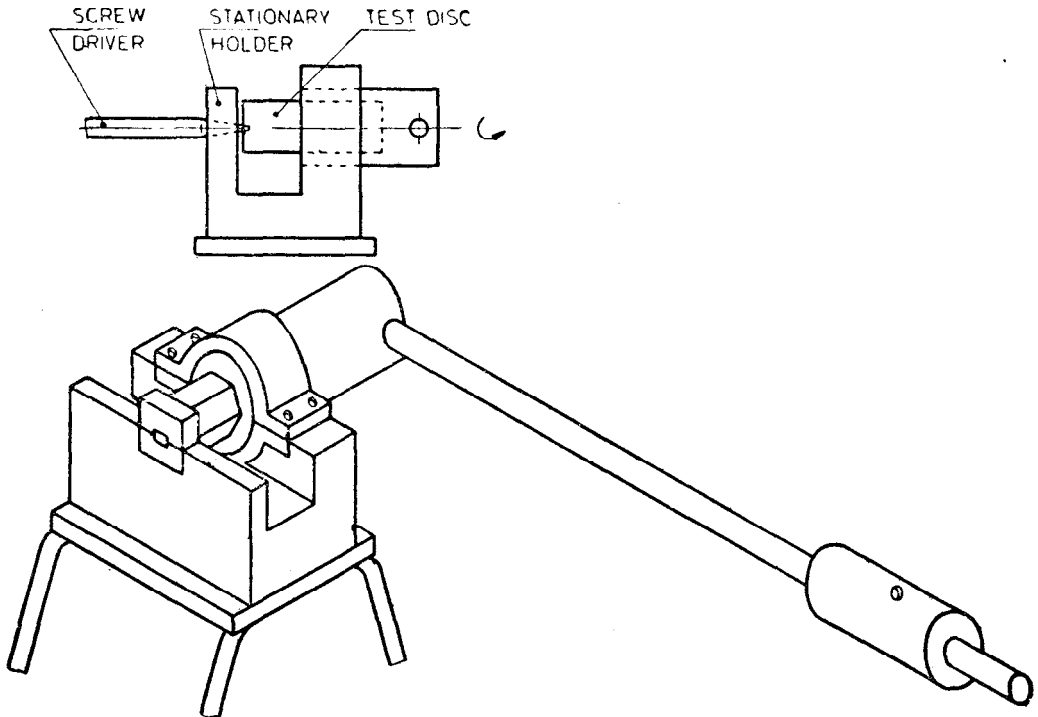
7 FINISH

The blades of screwdrivers shall be protected against rust by plating with nickel, chromium or zinc; or by any other suitable process. A clear polish or lacquer shall be applied to wooden handles to give a good finish.

8 TESTS

8.1 Torque Test

For the purpose of torque test any suitable device which permits the application of a known load in the correct manner may be employed. A simple device recommended for this test is shown in Fig. 2 (also see 8.1.1). The screwdriver point shall be inserted in slot and the handle shall be clamped suitably in the middle of the natural manual grip. The working end of the blade shall be subjected to a torque as laid down in Table 4. The torque shall be applied gradually without jerk and without any relative slippage. At the completion of the test the screwdriver shall not show any crack, rupture or any sign of permanent deformation or any other damage which may influence the usability of the tool.



आकृति 2 पेंचकसों के लिए बलाघूर्ण परीक्षण युक्ति
FIG. 2 TORQUE TESTING DEVICE FOR SCREWDRIVERS

Screw driver

Stationary holder

पेंच ड्राइवर

स्थिर धारक

Test disc

परीक्षण चक्री

सारणी 4 पेंचकसों के लिए बलाघूर्ण
(खंड 8.1)

Table 4 Testing Torque for Screwdrivers
(Clause 8.1)

सभी आयाम मिमी में
All dimensions in millimetres.

अभिहित पेंचकस के नोक का साइज ए × बी Nominal Screwdriver Point Size $a \times b$	परीक्षण बलाघूर्ण एनएम Testing Torque N.M	अभिहित पेंचकस के नोक का साइज ए × बी Nominal Screwdriver Point Size $a \times b$	परीक्षण बलाघूर्ण एनएम Testing Torque N.M
0.4 × 1.6	0.2	1.2 × 8.0	11.5
0.4 × 2.5	0.4	1.6 × 10.0	25.6
0.5 × 3.5	0.9	2.0 × 13.0	52.0
0.6 × 4.0	1.4	2.5 × 16.0	100.0
0.6 × 5.0	1.8	3.0 × 14.0	126.0
0.8 × 5.5	3.5	4.0 × 22.0	352.0
1.0 × 6.5	6.5	5.0 × 25.0	625.0

8.1.1 परीक्षण चक्री के खाँच की रूपरेखा निम्नित नोक के प्रकार के अनुरूप हो। परीक्षण चक्री के खाँच की गहराई और चौड़ाई के लिए छूट सी 9 और एच 13 क्रमशः रखी जाए। परीक्षण चक्री पर्याप्त रूप से मजबूत हो जिससे कि वह टूटे-फूटे न और उसमें कम-से-कम 800 एचवी और 64 एचआरसी की कठोरता पाई जाए। चक्री के अंदर घुसाई गई पेंचकस की नोक की लम्बाई सारणी 1 में (देखें आकृति 2) दिए अनुसार टी न्यूनतम मानों के अनुरूप हो।

8.2 प्रहार परीक्षण

पेंचकस के ब्लेड को इस्पात के खंड पर चपटा रखा जाए और उसके कार्य करने वाले बिन्दु पर 4 बार 200 ग्रा के हथौड़े से 150 मिमी की ऊँचाई से मार लगाई जाए [देखें IS 811 : 1958 हाथ के हथौड़ों की विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)] ऐसा करने पर कार्य करने वाले नोक में परीक्षण पूर्ण होने के बाद दरारें अथवा अन्य किसी प्रकार के दोष के निशान न दिखाई दें।

9 संरक्षण और पैकिंग

9.1 प्रत्येक पेंचकस के ब्लेड पर, जहाँ आवश्यक हो, उपयुक्त जंगरोधी सामग्री से लेप किया जाए।

9.2 पेंचकस में, खंड 9.1 में उल्लिखित के अनुसार उपचार करने के बाद उपयुक्त कार्टनों में पैक किया जाए। कार्टन पर पेंचकस का प्रकार, अभिहित साइज, पैक किए गए पेंचकस की संख्या, निर्माता का नाम और आद्यक्षर अथवा स्वीकृत

8.1.1 The test disc slot profile shall correspond to the type of tip manufactured. The tolerance for the width and depth of slot of the test disc shall be C9 and h13 respectively. The test disc shall have sufficient strength not to deform and shall have a hardness of at least 800 HV or 64 HRC. The length of the screwdriver tip inserted in the disc shall correspond to the values of *t*, Min as given in Table 1 (see Fig. 2).

8.2 Striking Test

The blade of the screwdriver shall be laid flat on a steel block and the working end struck four times with a 200 g hammer [see IS 811 : 1958 Specification for hand hammers (first revision)] from a height of 150 mm. The working end shall not show visible signs of cracks of other defects on the completion of this test.

9 PRESERVATION AND PACKING

9.1 The blade of each screwdriver shall be coated with a suitable rust proofing material, where necessary.

9.2 Screwdrivers, after treatment as given in 9.1, may be packed in suitable cartons bearing the type, nominal size, number of screwdrivers packed, manufacturer's name, initials or recognized trade-mark and the country of manufacture.

मार्का और निर्माण-देश का नाम अंकित किए जाएँ। सभी पेंचकस साइज और प्रकार के अनुसार अलग-अलग पैक किए जाएँ।

10 नमूने लेना

जब तक कि अन्यथा क्रेता और पूतिकर्ता के बीच सहमति न हो जाए, तब तक नमूने लेने की कार्यविधि के लिए IS 2500 (भाग 1) : 1973 नमूने लेने की निरीक्षण सारणियाँ : भाग 1 गुण और दोषों को गिनने के द्वारा निरीक्षण (पहला पुनरीक्षण) में उल्लिखित के अनुसार किया जाए। विभिन्न लक्षणों के लिए नमूने लेने की योजना खंड 10.1 और 10.2 में उल्लिखित के अनुसार हो।

10.1 आयाम, सामान्य अपेक्षाएँ और फिनिश की जाँच करने के लिए निरीक्षण स्तर III के साथ नमूने लेने की योजना तथा IS 2500 (भाग 1) : 1973 की सारणी 1 और 2 में दिए गए स्वीकार्यता गुणता स्तर (एक्यूएल) के 2.5 प्रतिशत का पालन किया जाए।

10.2 परीक्षण, कठोरता, बलापूर्ण और प्रहार परीक्षण के लिए निरीक्षण स्तर I और स्वीकार्यता गुणता स्तर (एक्यूएल) 2.5 प्रतिशत के साथ नमूने लेने की योजना IS 2500 (भाग 1) : 1973 की सारणी 1 और 2 में उल्लिखित का अनुपालन किया जाए।

11 सूचना अंकन

पेंचकस के हत्ये और ब्लेड पर स्पष्ट रूप से न मिलने वाली स्याही से उसका प्रकार, पेंचकस का साइज, निर्माता का नाम, स्वीकार्यता मार्का अंकित किया जाए।

11.1 भा मा ब्यूरो प्रमाणन मुहर योजना

इस संबंध में भारतीय मानक ब्यूरो से ब्यौरे मिल सकते हैं।

Each type and size of screwdrivers shall be packed separately.

10 SAMPLING

Unless otherwise agreed to between the supplier and the purchaser, the procedure given in IS 2500 (Part 1) : 1973 'Sampling inspection tables ; Part 1 Inspection by attributes and by count of defects (*first revision*)' shall be followed for sampling inspection. The sampling plan for various characteristics shall be as given in 10.1 and 10.2.

10.1 For examining dimensions, general requirements and finish, the sampling plan with inspection level III and Acceptable Quality Level (AQL) 2.5 percent given in Tables 1 and 2 of IS 2500 (Part 1) : 1973 shall be followed.

10.2 For testing hardness, torque and striking tests, the sampling plan with inspection level I and Acceptable Quality Level (AQL) 2.5 percent given in Tables 1 and 2 of IS 2500 (Part 1) : 1973 shall be followed.

11 MARKING

Hardness or blades of screwdrivers shall be clearly and legibly stamped with the type, nominal size of screwdriver, manufacturer's name, initials or recognized trade-mark.

11.1 ISI Certification Marking

Details available with the Indian Standards Institution.

व्याख्यात्मक नोट

EXPLANATORY NOTE

पेंचकस की नोक के विभिन्न प्रकारों के उपयोग, पेंच के प्रकारों पर निर्भर करेंगे। प्रत्येक प्रकार पेंचकस की नोक के साइज में निमित्त किया जा सकता है। यह मानक सर्वप्रथम 1962 में प्रकाशित हुआ था और फिर 1972 में पुनरीक्षित किया गया। इसका दूसरा पुनरीक्षण इस उद्देश्य से किया गया कि इसमें कुछ रूपान्तरण सम्मिलित किए जा सकें जिससे यह मानक वर्तमान निर्माण तकनीकी के अनुरूप बन सके। पेंचकस की नोक प्रकार 5 को, इसमें से इसलिए हटा दिया गया है क्योंकि इसका काम प्रकार 3 से लिया जा सकता

The applications of different types of screwdriver points would depend on the types of screw. Each type can be manufactured up to a limited point sizes of screwdriver.

This standard was first published in 1962 and revised in 1972. The second revision has been taken up to incorporate certain modifications so as to bring the standard in line with the present manufacturing techniques. The screwdriver point type 5 has been deleted because type 3 can serve the purpose. A clause on dimensions of plastics

है। इसमें प्लास्टिक के हथे के आयामों पर एक खंड सम्मिलित किया गया है।

परीक्षण बलाघूर्ण मानों का परिकलन निम्नलिखित सूत्र इस्तेमाल करके किया गया है:

$$एम = बी - ए^2$$

यहाँ

एम = न्यूटन मीटर में परीक्षण बलाघूर्ण

बी = मिमी में पेंचकस की चौड़ाई

ए² = मिमी में पेंचकस की नोक की मोटाई

निम्नलिखित भारतीय मानकों के अनुरूप इस मानक में उल्लिखित पेंचकस, खाँचदार सिर वाले और ग्रब पेंचों के साथ उपयोग के लिए है:

IS 1365 : 1978 खाँचदार शंकु खनित सिर वाले पेंचकस (तीसरा पुनरीक्षण),

IS 1366 : 1968 खाँचदार चीख सिर वाले पेंचकस (व्यास 1.6 से 20 मिमी) (पहला पुनरीक्षण),

IS 2388 : 1971 खाँचदार ग्रब पेंच (पहला पुनरीक्षण),

IS 5380 : 1969 खाँचदार शंकु खनित शीर्ष वाले और खाँचदार शंकु खनित सिर वाले छोटे सिर वाले (व्यास 1.6 से 6 मिमी),

IS 6736 : 1972 खाँचदार उठे हुए शंकु खनित सिर वाले लकड़ी के पेंचकस,

IS 6739 : 1972 खाँचदार गोल सिर वाले लकड़ी के पेंचकस,

IS 6760 : 1972 खाँचदार शंकु खनित सिर वाले लकड़ी के पेंचकस, और

IS 8911 : 1987 खाँचदार उठे हुए शंकु खनित सिर वाले पेंचकस।

इस मानक का निर्धारण करने में निम्नलिखित प्रकाशनों की सहायता प्राप्त की गई है:

ISO 2380 : 1972 स्कू ड्राइवर ब्लेड हेड स्कू। अंतर्राष्ट्रीय मानकीकरण संगठन

DIN 5264 षौबन ब्रेहर फ़िर प्लिट्स षौबन षौबन ब्रेहर प्नेडन (स्कू ड्राइवर्स फार स्लोडेड हैड एंड प्रव्स स्कुन, स्कू ड्राइवर्स, ब्लेड्स)

DIN 5268 षौबन ब्रेहर ग्रिपस औस कुन्स्ट प्लोफ़ (प्लास्टिक हैंडल्स फार स्कू ड्राइवर्स)

handles has been included.

The testing torque values have been calculated using the following formula:

$$M = b a^2$$

where

M = testing torque in newton metres,

b = screwdriver point thickness in millimetres, and

a^2 = screwdriver point thickness in millimetres.

The screwdrivers specified in this standard are intended for use with slotted head and grub screws conforming to the following Indian Standards:

IS 1365 : 1978 Slotted countersunk head screws (*third revision*),

IS 1366 : 1968 Slotted cheese head screws (dia range 1.6 to 20 mm) (*first revision*),

IS 2388 : 1971 Slotted grub screws (*first revision*),

IS 5308 : 1969 Slotted countersunk head and slotted raised countersunk head screws, small head series (dia 1.6 to 6 mm),

IS 6736 : 1972 Slotted raised countersunk head woodscrews,

IS 6739 : 1972 Slotted round head wood screws

IS 6760 : 1972 Slotted countersunk head wood screws, and

IS 8911 : 1978 Slotted raised countersunk head screws.

In the formulation of this standard, assistance has been derived from the following publications:

ISO 2380 : 1972 Screwdriver blades for slotted head screws. International Organisation for Standardization.

DIN 5264 Schraubendreher für schlitzschrauben schraubendreher schneiden (Screwdrivers for slotted head and grub screws; screwdrivers blades). Deutsches Institut für Normung (DIN).

DIN 5268 2 Schraubendrehergriffe aus Kunststoff (Plastic handles for screwdrivers). Deutsches Institut für Normung (DIN).

भारतीय मानक ब्यूरो

भारतीय मानक ब्यूरो एक वैधानिक संस्था है, जिसकी स्थापना भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 1986 के अन्तर्गत देश में मानकीकरण मुहुरांकन और वस्तुओं की गुणता प्रमाणन गतिविधियों के विकास में एकरूपता लाने और इनसे सम्बद्ध विषयों से सम्बन्धित कार्य करने के लिए की गई है।

कापीराइट

भारतीय मानक ब्यूरो के पास सभी प्रकाशनों का कापीराइट है। भारतीय मानक ब्यूरो की पहले से लिखित अनुमति के बिना इन प्रकाशनों के किसी भी अंश को कितो भी रूप में पुनः प्रस्तुत नहीं किया जा सकता। लेकिन इसके साइज, टाइप अथवा ग्रेड पदनाम जैसे संकेत किसी भी आवश्यक विवरण को, मानक लागू करने में उपयोग पर रोक नहीं है। कापीराइट के सम्बन्ध में किसी भी पूछताछ के लिए निदेशक (प्रकाशन), प्रमुख (हिन्दी) भा मा ब्यूरो को लिखें।

भारतीय मानकों का पुनरीक्षण

भारतीय मानकों की समीक्षा और पुनरीक्षण आवधिक रूप से किये जाते हैं और आवश्यकता होने पर, समय-समय पर संशोधन, यदि कोई हो, तो वे भी जारी किए जाते हैं। भारतीय मानकों के प्रयोक्ताओं को यह सुनिश्चित कर लेना चाहिए कि उनके पास मानक का अद्यतन संस्करण है अथवा वह संस्करण है, जिसमें सभी अद्यतन संशोधन शामिल कर लिए गए हैं। भा मा ब्यूरो को, इस भारतीय मानक पर सम्मतियां निम्नलिखित का संदर्भ देते हुए भेजें।

नोट — इस मानक का अनुवाद भारतीय मानक ब्यूरो के हिन्दी यूनिट द्वारा किया गया है।

प्रकाशन के बाद से अब तक जारी संशोधन

संशोधन सं०	जारी करने की तारीख	प्रभावित पाठ्य सामग्री

भारतीय मानक ब्यूरो

मुख्यालय:

मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग, नई दिल्ली-110002
टेलीफोन : 331 01 31, 331 13 75

तार का पता: मानक संस्था
(सभी कार्यालयों के लिए समान)

क्षेत्रीय कार्यालय:

टेलीफोन

मध्य : मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग,
नई दिल्ली 110002

{ 331 01 31
331 13 75

पूर्वी : 1/14 सी.आई.टी स्कीम VII एम, बी.आई.पी. रोड, मानिकतल्ला
कलकत्ता 700054

36 24 99

उत्तर : एससीओ 445-446, सेक्टम 35-सी, चंडीगढ़ 160036

{ 3 16 41
2 18 42

दक्षिण : सीआईटी परिसर, मद्रास 600113

{ 235 04 42
235 15 19
235 02 16

पश्चिम : मानकालय, ई 9 एमआईडीसी, मरोल, अंबेरी (पूर्व)
बम्बई 400093

632 92 95

शाखाएँ : अहमदाबाद, बंगलौर, भोपाल, भुवनेश्वर, गुवाहाटी, हैदराबाद, जयपुर,
कानपुर, पटना, त्रिवेन्द्रम, फरीदाबाद, गाजियाबाद, कोयम्बतूर, लखनऊ